

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号
特開2001-200403
(P2001-200403A)

(43)公開日 平成13年7月27日(2001.7.27)

(51)Int.Cl. ¹	識別記号	F I	特コード(参考)
A 4 1 C	3/14	A 4 1 C	3/14
A 4 1 B	9/06	A 4 1 B	9/06
A 4 1 C	3/08	A 4 1 C	3/08
	3/10		3/10

審査請求 未請求 請求項の数4 OL (全4頁)

(21)出願番号 特願2000-8576(P2000-8576)

(22)出願日 平成12年1月18日(2000.1.18)

(71)出願人 593104039

トリンプ・インターナショナル・ジャパン
株式会社

東京都大田区平和島6丁目1番1号

(72)発明者 小岩 邦江

東京都大田区平和島6-1-1 東京流通
センタービル トリンプ・インターナシ
ョナル・ジャパン株式会社内

(74)代理人 100082304

弁理士 竹本 松司 (外5名)

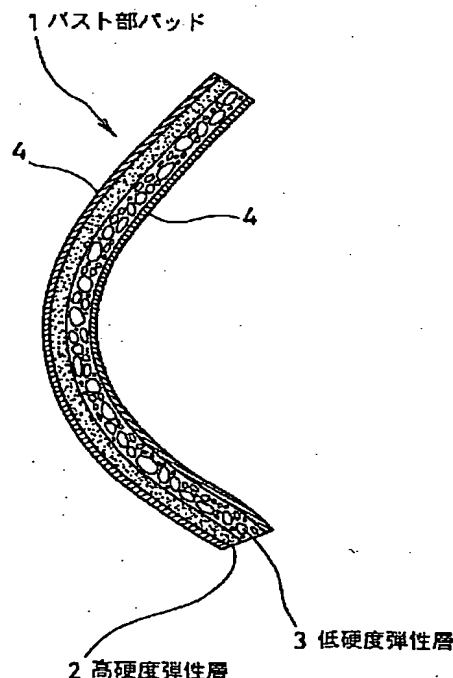
Fターム(参考) 3B028 FA02

(54)【発明の名称】 バスト部パッド

(57)【要約】

【課題】 バスト部パッドに関し、厚肉であるにも関わらず軽量で、肌触りが良く、人体のような弾力性と優れた保形性を有すること。

【解決手段】 圧縮発泡体又は発泡率の小さい発泡体より成る高硬度弾性層2の内面に、非圧縮発泡体又は発泡率の大きい発泡体より成る低硬度弾性層3を積層して、バスト部パッド1を2層構造とする。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 高硬度弾性層の内面に低硬度弾性層を積層したことを特徴とするバスト部パッド。

【請求項2】 前記高硬度弾性層及び低硬度弾性層は発泡体より成る請求項1に記載のバスト部パッド。

【請求項3】 前記高硬度弾性層は圧縮発泡体又は発泡倍率の低い発泡体より成り、前記低硬度弾性層は非圧縮発泡体又は発泡倍率の高い発泡体より成る請求項2に記載のバスト部パッド。

【請求項4】 前記発泡体は発泡ポリウレタンである請求項2又は3に記載のバスト部パッド。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、ブラジャー、キャミソール等の下着や、カップ付きドレス等の衣服に装着するバスト部パッドに関する。

【0002】

【従来の技術】ブラジャー等に装着するバスト部パッドとしては、肉厚の不織布より成るもの、或いは、比較的固めの合成樹脂発泡体を乳房形状に成形したものが一般的である。これらのバスト部パッドの内、不織布を素材とするものは、肌触りはよいが保形性が十分でなく、着脱や洗濯を繰り返すことにより型くずれやヘタリを起こしやすいばかりか、人体のような弾力性がない。また、あまり肉厚にすると重くなって、着用者が肩こりなどの不快感を覚えることがあり、衣服の胸膨出部の下縁に大きな負担が加わる。一方、固めの発泡体を成形したものは、保形性には富むものの、肌に馴染みにくく違和感がある。

【0003】そこで、型くずれやヘタリを防いで、着用感を良くすることを目的として、薄手のポリウレタンフォームより成る保形性素材を外側、厚手の不織布より成る良感性素材を内側とする二層一体構造に形成したパッドを設けたバスト部用パッド付き衣服が特開平10-18105号公報に開示されている。しかし、このものは、外側に保形性のあるポリウレタンフォームを積層してあるとはいえ、内側の不織布層が型くずれすると外側層にもひきつれが生じて、全体が変形する虞がある。また、体型補整効果を高めるために不織布を肉厚にすると重量が増加しやすく、弾力性も十分ではない。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】この発明は、肌触りが良く保形性に優れ、人体のような弾力性を有し、しかも、厚肉にしても軽量で済むバスト部パッドを提供することを課題とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】本発明のバスト部パッドは、高硬度弾性層の内面に低硬度弾性層を積層して構成される。比較的固い高硬度弾性層は保形性が良好で美しいバストラインを形作り、柔らかい低硬度弾性層は肌に

馴染みやすく、着用感が良い。また、2層共に弾性層であるため十分な弾力性が得られる。高硬度弾性層及び低硬度弾性層には発泡体を用いることができる。発泡体としては、軟質塩化ビニル発泡体、発泡ポリウレタン等がある。この構成により、肉厚にしても軽量で済み、時間経過によるヘタリを防止する。また、高硬度弾性層は圧縮発泡体又は発泡倍率の低い発泡体より構成し、低硬度弾性層は非圧縮発泡体又は発泡倍率の高い発泡体より構成することが可能である。

【0006】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施形態を地面に基づいて詳細に説明する。図1及び図2に示すように、本発明のバスト用パッド1は、高硬度弾性層2の内面に低硬度弾性層3を積層すると共に、その外面及び内面をそれぞれ布4、4で被覆し、乳房に馴染むようにカップ状に成形してある。高硬度弾性層2は、任意の発泡倍率で発泡させた発泡ポリウレタン、軟質塩化ビニル発泡体等を1/2程度の厚みに圧縮した圧縮発泡体より成り、十分な保形性を得るために2〜4mm程度の厚みを有する。低硬度弾性層3は、任意の発泡倍率で発泡させた発泡ポリウレタン、軟質塩化ビニル発泡体等の非圧縮発泡体より成り、用途によっても異なるが、高硬度弾性層2よりも厚い3〜10mm程度の厚みを有する。

【0007】なお、高硬度弾性層2と低硬度弾性層3とは、発泡倍率を変えることにより硬度に差を設けることもできる。すなわち、高硬度弾性層2は発泡倍率の低い発泡体より構成し、低硬度弾性層3は高硬度弾性層2に比べて発泡倍率の大きい発泡体より構成する。また、高硬度弾性層2の厚みは、低硬度弾性層3の発泡倍率によって変えることが望ましく、低硬度弾性層3の発泡倍率が高くて柔らかい場合には高硬度弾性層2を厚くし、低硬度弾性層3の発泡倍率が低くて固めの場合には高硬度弾性層2を薄くすると良い。布4は、ポリエステルトリコット、ナイロントリコット等のトリコット、コットン混平編地、天竺等の薄手で柔らかいものが好ましい。高硬度弾性層2、低硬度弾性層3及び内外面の布4は、各層の間に感熱接着剤を介在し、接着剤が作用する程度の低温で加熱することにより積層される。

【0008】バスト部パッド1を成形するには、この積層材を適宜大きさに裁断してから、雄型と雌型とで挟んで加熱加圧するモールド成形によって行うか、或いは、適宜形状に裁断した複数の部材を縫製するいわゆるカットアンドソーによって行う。なお、モールド成形時の加熱条件及び加圧条件は、低硬度弾性層3の弾性、特にその中央部の弾性が低下しないよう設定する。そして、成形されたバスト部パッド1がブラジャー用パッドである場合は、図3に示すように、その外面をレース地等の表布6で被覆して縫製し、バックストラップ8、肩紐9等を装着してブラジャー5を形成する。

【0009】なお、バスト部パッド1は布4で被覆して

あるので、ブラジャー内に縫い込まず、ブラジャーの内面に設けた袋部内に着脱自在に収納することもできる。この場合は、バスト部パッド1の切断端縁を、布4と同素材の帯布で被覆するか、ウーリー糸等でオーバーロックするのが望ましい。また、バスト部パッドは、キャミソール等の下着や、水着、カップ付きドレス等の衣服に装着することもできる。

【0010】

【発明の効果】請求項1に係る発明によれば、2層の弾性層で形成してあるため、人体のような弾力性に富んでわざとらしさが無い。また、肌に当たる内層は柔らかい低硬度弾性層より成るので、胸に良く馴染んで肌触りが良く、外層は比較的固い高硬度弾性層で構成されるので、保形性に富んで美しいバストラインを形作ると共に、耐久性も良好で型くずれ、破損等を生じにくい。請求項2乃至4に係る発明によれば、時間経過による変形を一層確実に防ぐことができると共に、バスト補整効果

を高めるために肉厚にしても軽量で済むため、着用感の悪化や衣服への負担の増加を抑えることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施形態に係るバスト部パッドの断面図

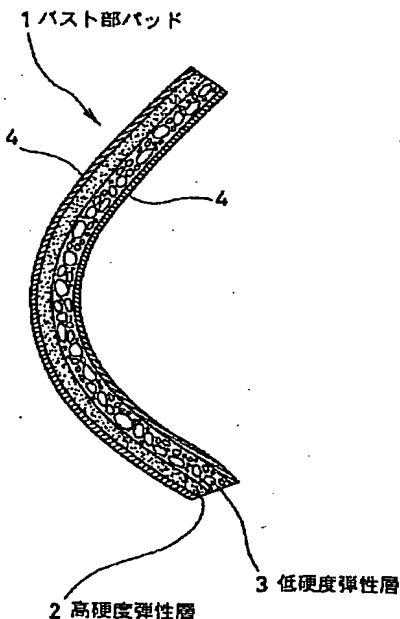
【図2】同上の斜視図

【図3】バスト部パッドの使用状態の斜視図

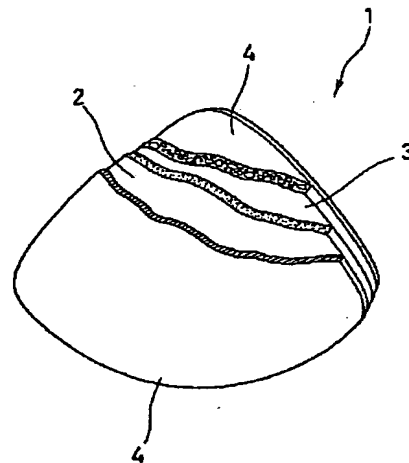
【符号の説明】

- 1 バスト部パッド
- 2 高硬度弾性層
- 3 低硬度弾性層
- 4 布
- 5 ブラジャー
- 6 表布
- 8 バックストラップ
- 9 肩紐

【図1】



【図2】



【図3】

